

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

12.11.2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2003年11月12日
Date of Application:

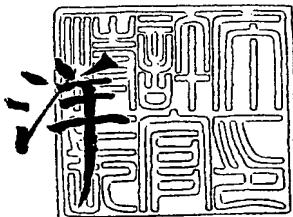
出願番号 特願2003-382195
Application Number:
[ST. 10/C]: [JP2003-382195]

出願人 松下電器産業株式会社
Applicant(s):

2005年 1月13日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

八 月



【書類名】 特許願
【整理番号】 2921550017
【提出日】 平成15年11月12日
【あて先】 特許庁長官殿
【国際特許分類】 F04B 39/00
【発明者】
 【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1006番地 松下電器産業株式会社内
 【氏名】 西原 秀俊
【特許出願人】
 【識別番号】 000005821
 【氏名又は名称】 松下電器産業株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100097445
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 岩橋 文雄
【選任した代理人】
 【識別番号】 100103355
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 坂口 智康
【選任した代理人】
 【識別番号】 100109667
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 内藤 浩樹
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 011305
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1
 【物件名】 図面 1
 【物件名】 要約書 1
 【包括委任状番号】 9809938

【書類名】特許請求の範囲**【請求項 1】**

密閉容器内にオイルを貯留するとともに、固定子と回転子からなる電動要素と前記電動要素によって駆動される圧縮要素とを収容し、前記圧縮要素は鉛直方向に延在し回転運動するシャフトと前記シャフトの下端に形成され前記オイルに連通するオイルポンプを備え、前記オイルポンプは前記シャフトの外周に螺旋状に刻設された螺旋溝と、前記シャフトの外周に遊嵌した略カップ状のスリーブとを備え、前記シャフトの底部と前記スリーブの底面部とを回転自在に結合するとともに前記スリーブの回転を抑制する回転抑制手段を設けた圧縮機。

【請求項 2】

回転抑制手段は、固定子とスリーブとの間に架設し前記スリーブを前記固定子に固定するプラケットである請求項 1 に記載の圧縮機。

【請求項 3】

回転抑制手段は、スリーブの外周に形成されオイルとの間で粘性抵抗を発生する翼部である請求項 1 に記載の圧縮機。

【請求項 4】

回転抑制手段はスリーブおよび密閉容器の双方に直接または間接的に固定した永久磁石である請求項 1 に記載の圧縮機。

【請求項 5】

摺動部に連通するオイル孔を前記シャフトの軸心に設け、螺旋溝の上端を前記オイル孔に連通させた請求項 1 から請求項 4 のいずれか 1 項に記載の圧縮機。

【請求項 6】

スリーブは合成樹脂を一体成形した請求項 1 から請求項 5 のいずれか 1 項に記載の圧縮機。

【請求項 7】

圧縮要素は密閉容器内に弾性的に支持された請求項 1 から請求項 6 のいずれか 1 項に記載の圧縮機。

【請求項 8】

電動要素は電源周波数以下の周波数を含む運転周波数で駆動される請求項 1 から請求項 7 のいずれか 1 項に記載の圧縮機。

【書類名】明細書

【発明の名称】圧縮機

【技術分野】

【0001】

本発明は圧縮機の摺動部にオイルを供給するオイルポンプの改良に関するものである。

【背景技術】

【0002】

近年、地球環境に対する要求から家庭用冷蔵庫は、ますます省エネ化への動きが加速されている。そういった中、冷媒圧縮機はインバータ化され、運転回転数の低速回転化が進み、従来の遠心ポンプでは十分な給油を得ることが難しくなってきている。

【0003】

従来の圧縮機としては、遠心ポンプに代わって低速回転でも安定したポンプ能力が得られやすい粘性ポンプを備えたものがある（例えば、特許文献1参照）。

【0004】

以下、図面を参照しながら上記従来技術の圧縮機について説明する。

【0005】

図7は、従来の圧縮機の要部断面図である。図7において、密閉容器1の底部にはオイル2を貯留している。電動要素5は固定子6および永久磁石を内蔵する回転子7から構成される。圧縮要素10に備えられた中空のシャフト11には回転子7が嵌装されるとともに、少なくとも下端がオイル2に浸漬しシャフト11と一緒に回転するスリーブ12が固定されている。

【0006】

中央部がくぼんだ略U字状をなし、弾性材で形成されたプラケット15は固定子6に固定された囲い板16に両端部が固定されている。プラスチック材料よりなり、スリーブ12に挿入された部材20は外周に螺旋溝を形成し、スリーブ12との間でオイル通路を形成する。部材20の下端はプラケット15の中央部に固定されている。

【0007】

以上のように構成された従来の圧縮機について、以下その動作を説明する。

【0008】

電動要素5に通電がなされると、回転子7は回転し、これに伴ってシャフト11も回転し、圧縮要素10は所定の圧縮動作を行う。オイル2は部材20の外周に形成された螺旋溝とスリーブ12との間で形成されたオイル通路の中を、スリーブ12の回転に伴ってスリーブ内周面に粘性的に引きずられることで回転上昇し、シャフト11の中空部上部へと汲み上げられる。オイル2は低回転で力が落ちる遠心力にのみに依存せず、粘性的に引きずられる力で回転上昇するため、低回転でも安定して汲み上げられる。

【特許文献1】特表2002-519589号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0009】

しかしながら上記従来の構成は、プラケット15が部材20を保持、固定するためプラケット15の寸法精度が悪いと部材20がスリーブ12に押し付けられ、スリーブ12の中でこじりを生じる。このこじりはプラケット15が弾性材で形成されていることで吸収する構造になっているが、このこじりが大きいとスリーブ12と部材20との間で摩耗が発生し、ポンプ能力が低下してしまったり、摩耗粉が発生してオイルとともに摺動部に循環し、摺動部に囓みこまれて圧縮要素をロックさせてしまうといった欠点があった。

【0010】

また部材20は外周に螺旋溝を形成するため複雑な金型が必要であり、どうしても圧縮機のコストが上がってしまうといった欠点があった。

【0011】

本発明は、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0012】

上記従来の課題を解決するために、本発明の圧縮機は前記シャフトの外周に螺旋状に刻設された螺旋溝と、前記シャフトの外周に遊嵌した略カップ状のスリーブとを備え、前記シャフトの底部と前記スリーブの底面部とを回転自在に結合するとともに前記スリーブの回転を抑制する回転抑制手段を設けたオイルポンプを備えたもので、回転が抑制されたスリーブによって、螺旋溝との間に相対的な回転差が生じ、シャフトの回転にともないスリーブの内周面に接したオイルは粘性的に引きずられ、オイルは螺旋溝の中を回転上昇し給油されるので、少ない部品で有効な粘性ポンプを形成することができ、またシャフトの底部とスリーブの底面部は回転自在に結合されているのでシャフトとスリーブの相対位置が規制され、スリーブとブラケットとの間にこじりが発生しにくくなる。

【発明の効果】

【0013】

本発明の圧縮機は信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

本発明の請求項1に記載の発明は、密閉容器内にオイルを貯留するとともに、固定子と回転子からなる電動要素と前記電動要素によって駆動される圧縮要素とを収容し、前記圧縮要素は鉛直方向に延在し回転運動するシャフトと前記シャフトの下端に形成され前記オイルに連通するオイルポンプを備え、前記オイルポンプは前記シャフトの外周に螺旋状に刻設された螺旋溝と、前記シャフトの外周に遊嵌した略カップ状のスリーブとを備え、前記シャフトの底部と前記スリーブの底面部とを回転自在に結合するとともに前記スリーブの回転を抑制する回転抑制手段を設けたもので、スリーブは回転抑制手段によって回転が抑制され、螺旋溝との間に相対的な回転差が生じ、シャフトの回転にともないスリーブの内周面に接したオイルは粘性的に引きずられ、オイルは螺旋溝の中を回転上昇し給油されるので、少ない部品で有効な粘性ポンプを形成することができ、またシャフトの底部とスリーブの底面部は回転自在に結合されているので相対位置が規制でき、スリーブとブラケットとの間にこじりが発生しにくくなり、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0015】

請求項2に記載の発明は、請求項1の発明の回転抑制手段を、固定子とスリーブとの間に架設し前記スリーブを前記固定子に固定するブラケットとしたもので、スリーブの回転を確実に止めることができ、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0016】

請求項3に記載の発明は、請求項1の発明の回転抑制手段を、スリーブの外周に形成されたオイルとの間で粘性抵抗を発生する翼部としたもので、スリーブを固定するための行程が不要であり、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0017】

請求項4に記載の発明は、請求項1の発明の回転抑制手段を、スリーブおよび密閉容器の双方に直接または間接的に固定した永久磁石の吸着力または反発力を利用したもので、スリーブを固定するための行程が不要であり、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0018】

請求項5に記載の発明は、請求項1から請求項4のいずれか1項に記載の発明に、摺動部に連通するオイル孔を前記シャフトの軸心に設け、螺旋溝の上端を前記オイル孔に連通させたことで、螺旋溝で油圧を付与されたオイルを更に上方の摺動部へ搬送することで摺動部への給油ができ、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0019】

請求項6に記載の発明は請求項1から5に記載の発明に、スリーブは合成樹脂を一体成

形したもので、精度が高く、耐摩耗性が高く安価なスリープを得られ、更に信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0020】

請求項7に記載の発明は請求項1から請求項6のいずれか1項に記載の発明に、圧縮要素は密閉容器内に弾性的に支持されたもので、粘性ポンプを適用した弾性的に支持された信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0021】

請求項8に記載の発明は請求項1から請求項7のいずれか1項に記載の発明に、電動要素は電源周波数以下の周波数を含む運転周波数で駆動されるもので、低回転運転が可能で信頼性が高く、安価な圧縮機を提供できるという効果が得られる。

【0022】

以下、本発明による圧縮機の実施の形態について、図面を参照しながら説明する。

【0023】

(実施の形態1)

図1は、本発明の実施の形態1による圧縮機の断面図、図2は同実施の形態による要部断面図である。

【0024】

図1および図2において、密閉容器101にはオイル102を貯留するとともに、冷媒ガス103を充填している。ここで、冷媒ガス103は炭化水素系冷媒であるR600a、オイル102は冷媒ガス103と相溶性のある、例えば合成油や鉱油、ポリオールエステル油である。

【0025】

圧縮要素110は、シリンダー113を形成するブロック115と、シリンダー113内に往復自在に嵌入されたピストン117と、ブロック115の軸受け部116に軸支される主軸部120および偏芯部122からなるシャフト125と、偏芯部122とピストン117を連結するコンロッド119とを備え、レシプロ式の圧縮機構を形成している。

【0026】

電動要素135は、ブロック115の下方に固定されインバータ駆動回路(図示せず)とつながっている固定子136と、永久磁石を内蔵し主軸部120に固定された回転子137から構成されインバータ駆動用の電動要素を形成しており、インバータ駆動回路(図示せず)によって、例えば20Hzを下回る運転周波数を含む複数の運転周波数で駆動される。

【0027】

スプリング139は固定子136を介して圧縮要素110を密閉容器101に弾性的に支持している。

【0028】

シャフト125の主軸部120の下端にはオイル102に浸漬したオイルポンプ140が形成されている。

【0029】

次にオイルポンプ140の構成について詳細に説明する。

【0030】

主軸部120にはその下方外周に螺旋溝142を刻設し、また主軸部120と軸受け部116とで形成される摺動部に連通するオイル孔144を主軸部120の内部に軸心方向に沿って設け、螺旋溝142の上端を連通孔143を介してオイル孔144に連通させている。

【0031】

螺旋溝142を収容する深さを有した略カップ状のスリープ146は耐冷媒、耐オイル性を備えた合成樹脂(例えばPBTの一体成形品)からなり、底面に設けたボルト孔150と、側面に設けた給油口152と、底面から下方に突出した係止部154とを備えている。なお、給油口152は底面に設けてもよい。そしてスリープ146の内径と主軸部1

20の下方外周とは直径で100μmから500μmの隙間を設けている。

【0032】

ボルト160はワッシャ162を介してボルト孔150を貫通してオイル孔144に螺着することでスリープ146をシャフト125の主軸部120に回転自在に結合するとともにオイル孔144の下端を封止している。ワッシャ162は耐摩耗性が高い材料（例えば自己潤滑性の有る4フッ化エチレン等）で形成されている。

【0033】

鉄系のばね線材から略台形に形成され、両端を固定子136に固定したブラケット170は係止部154を係止することでスリープ146を回転不能に支持しており、回転抑制手段として機能している。

【0034】

以上のように構成された圧縮機について、以下その動作を説明する。

【0035】

固定子136に上記インバータ駆動回路より通電がされると回転子137はシャフト125とともに回転する。これに伴い偏芯部122の偏芯運動はコンロッド119を介してピストン117をシリンダー113内で往復運動させ、吸入ガスを圧縮する所定の圧縮動作を行う。

【0036】

シャフト125の回転に伴い主軸部120は回転し、ブラケット170によって回転不能に支持されたスリープ146の中で螺旋溝142は回転する。このことによって螺旋溝の中のオイル102にはスリープ146との間で粘性抵抗が生じ、オイル102は螺旋溝142の中を上昇するとともに油圧を発生し、それによってオイル孔144内を上昇し、軸受け部116内周面と主軸部120外周面で形成される摺動部に到達しこれを潤滑する。

【0037】

ここで、本実施の形態においては冷媒ガス103は炭化水素系冷媒であるR600a、オイル102は冷媒ガス103と相溶性のある、例えば合成油や鉱油、ポリオールエステル油を用いているが、炭化水素系冷媒は塩素やフッ素を含まないため分子量が小さく、特に合成油や鉱油とは相溶性が高く、その結果オイル粘度が極端に低下することがある。一般にオイル粘度が低下すると粘性抵抗が下がり給油に対しては不利になり易いにもかかわらず、本実施の形態では低回転で力が落ちる遠心力にあまり遺贈せず、粘性的に引きずられる力で回転上昇するため、例えば600rpmといった低回転でも安定して汲み上げられることが確認できた。

【0038】

また、スリープ146の内径と主軸部120の下方外周との直径方向の隙間は大きすぎるとその間からオイルが落下して給油量が減少してしまうが、100μmから500μmの隙間であれば大きな低下が無いことを確認している。

【0039】

一方、本実施の形態によればスリープ146はボルト160でワッシャ162を介してシャフト125の主軸部120に回転自在に結合されているため、スリープ146と主軸部120の相対位置は上記結合部によって規制されるため、スリープ146と主軸部120との間にはほぼ一定のクリアランスが保たれ、こじりによる側圧はほとんど発生せず、螺旋溝142内で発生する油圧も作用してスリープ146と主軸部120との隙間が維持され、スリープ146と主軸部120との間の摺動摩耗の発生は極めて少ない。

【0040】

その結果、摩耗紛が発生してオイルとともに摺動部に循環し、摺動部に囓みこまれて圧縮要素をロックさせてしまうといったことが無くなり、高い信頼性を備えた圧縮機が実現できた。

【0041】

また主軸部120の下方外周に螺旋溝142を直接刻設しているため、エンドミル等で

主軸部120を回転させながら加工すればよく、生産の自動化が容易である。

【0042】

更に略カップ状のスリープ146はPBTの一体成形品で成形できるような単純な形状であるため、複雑な金型を必要とせず、安価である。従って生産性の高い粘性ポンプを備えることができ、安価な圧縮機を提供することができる。

【0043】

(実施の形態2)

図3は本発明の実施の形態2による圧縮機の断面図、図4は同実施の形態による要部断面図である。

【0044】

以下、図3および図4に基づいて本実施の形態の説明を進めるが、実施の形態1と同一構成については、同一符号を付して詳細な説明を省略する。

【0045】

圧縮要素210を構成するシャフト125の主軸部120の下端にはオイル102に浸漬したオイルポンプ240が形成されている。

【0046】

以下、オイルポンプ240の構成について詳細に説明する。
主軸部120にはその下方外周に螺旋溝142を刻設し、また主軸部120と軸受け部116とで形成される摺動部に連通するオイル孔144を主軸部120の内部に軸心方向に沿って設け、螺旋溝142の上端を連通孔143を介してオイル孔144に連通させている。

【0047】

また、螺旋溝142を収容する深さを有した略カップ状のスリープ246は耐冷媒、耐オイル性を備えた合成樹脂の一体成形品で、底面に設けたボルト孔250と、側面に設けた給油口252とを備えるとともに、回転抑制手段として側面から外周方向に突出した複数の翼部256が形成されている。なお、給油口252は底面に設けてもよい。そしてスリープ246の内径と主軸部120の下方外周とは直径で100μmから500μmの隙間を設けている。

【0048】

ボルト160はワッシャ162を介してボルト孔250を貫通してオイル孔144に螺着することでスリープ246をシャフト125の主軸部120に回転自在に結合するとともにオイル孔144の下端を封止している。ワッシャ162は耐摩耗性が高い、例えば自己潤滑性の有る4フッ化エチレン等で形成されている。

【0049】

以上のように構成された圧縮機について、以下その動作を説明する。

【0050】

シャフト125の回転に伴い主軸部120は回転し、スリープ246の中で螺旋溝142は回転する。一方、スリープ246は主軸部120の回転に引きずられて回転しようとするが、翼部256がオイル102の中で回転方向の強い粘性抵抗を受けるため、スリープ246は主軸部120の回転数よりはるかに低い回転数で回転する。従って主軸部120とスリープ246との間にはシャフト125の回転数に近い回転数差が生じる。

【0051】

このことによって螺旋溝の中のオイルにはスリープ246との間で粘性抵抗が生じ、螺旋溝142の中を上昇し、その際発生する油圧によってオイル孔144内を上昇し、軸受け部116内周面と主軸部120外周面で形成される摺動部に到達しこれを潤滑する。

【0052】

ここで、本実施の形態においては冷媒ガス103は炭化水素系冷媒であるR600a、オイル102は冷媒ガス103と相溶性のある、例えば合成油や鉱油、ポリオールエステル油を用いているが、炭化水素系冷媒は塩素やフッ素を含まないため分子量が小さく、特に合成油や鉱油とは相溶性が高く、その結果オイル粘度が極端に低下することがある。

般にオイル粘度が低下すると粘性抵抗が下がり給油に対しては不利になり易いにもかかわらず、本実施の形態では低回転で力が落ちる遠心力にあまり遺贈せず、粘性的に引きずられる力で回転上昇するため、例えば600 rpmといった低回転でも安定して汲み上げられることが確認できた。

【0053】

また、スリープ246の内径と主軸部120の下方外周との直径方向の隙間は大きすぎるとその間からオイルが落下して給油量が減少してしまうが、100 μmから500 μmの隙間であれば大きな低下が無いことを確認している。

【0054】

一方、本実施の形態によればスリープ246はボルト160でワッシャ162を介してシャフト125の主軸部120に回転自在に結合されているため、スリープ246と主軸部120の相対位置は上記結合部によって規制されるため、スリープ246と主軸部120との間にはほぼ一定のクリアランスが保たれ、こじりによる側圧はほとんど発生せず、螺旋溝142内で発生する油圧も作用してスリープ246と主軸部120との隙間が維持され、スリープ246と主軸部120との間の摺動摩擦の発生は極めて少ない。

【0055】

その結果、摩耗紛が発生してオイルとともに摺動部に循環し、摺動部に噛みこまれて圧縮要素をロックさせてしまうといったことが無くなり、高い信頼性を備えた圧縮機が実現できた。

【0056】

また主軸部120の下方外周に螺旋溝142を直接刻設しているため、エンドミル等で主軸部120を回転させながら加工すればよく、生産の自動化が容易である。

【0057】

更にスリープ246は翼部256とともに例えばPBTで一体成形されており、単純な形状であるため、複雑な金型を必要とせず、安価である。

【0058】

そしてスリープ246は、翼部256がオイル102の中で回転方向の強い粘性抵抗を受けることで自己の回転が妨げられるため、固定子136に間接的に固定する必要が無く、ボルト160で主軸部120に結合するだけのため極めてシンプルな構成となり、部品や工程が少なくてすむ。従って生産性の高い粘性ポンプを備えることができ、安価な圧縮機を提供することができる。

【0059】

(実施の形態3)

図5は本発明の実施の形態2による圧縮機の断面図、図6は同実施の形態による要部断面図である。

【0060】

以下、図5および図6に基づいて本実施の形態の説明を進めるが、実施の形態1と同一構成については、同一符号を付して詳細な説明を省略する。

【0061】

圧縮要素310を構成するシャフト125の主軸部120の下端にはオイル102に浸漬したオイルポンプ340が形成されている。

以下、オイルポンプ340の構成について詳細に説明する。

【0062】

主軸部120にはその下方外周に螺旋溝142を刻設し、また主軸部120と軸受け部116とで形成される摺動部に連通するオイル孔144を主軸部120の内部に軸心に沿って設け、螺旋溝142の上端を前記オイル孔144に連通させている。

【0063】

螺旋溝142を収容する深さを有した略カップ状のスリープ346は耐冷媒、耐オイル性を備えた合成樹脂の一体成形品で、底面に設けたボルト孔350と、側面に設けた給油

口352とを備えるとともに、側面から外周方向に突出した複数の腕部356が形成されている。なお、給油口352は底面に設けてもよい。

【0064】

スリープ346の内径と主軸部120の下方外周とは直径で100μmから500μmの隙間を設けている。

【0065】

腕部356には各々永久磁石358が固定されており、また密閉容器101の底部内面であって永久磁石358と略対向する位置に、相互の磁力が働くのに十分な所定の空隙をもって永久磁石360が固定されており、回転抑制手段を形成している。なお、永久磁石358と永久磁石360は対向面がそれぞれ異極となっている。

【0066】

ボルト160はワッシャ162を介してボルト孔350を貫通してオイル孔144に螺着することでスリープ346をシャフト125の主軸部120に回転自在に結合するとともにオイル孔144の下端を封止している。ワッシャ162は耐摩耗性が高い、例えば自己潤滑性の有る4フッ化エチレン等で形成されている。

【0067】

以上のように構成された圧縮機について、以下その動作を説明する。

【0068】

シャフト125の回転に伴い主軸部120は回転し、スリープ346の中で螺旋溝142は回転する。一方、スリープ346は主軸部120の回転に引きずられて回転しようとするが、永久磁石358と永久磁石360が相互に吸着し合うため、スリープ346は回転が阻止されるため、螺旋溝の中のオイルにはスリープ346との間で粘性抵抗が生じ、螺旋溝142の中を上昇し、その際発生する油圧によってオイル孔144内を上昇し、軸受け部116内周面と主軸部120外周面で形成される摺動部に到達しこれを潤滑する。

【0069】

ここで、本実施の形態においては冷媒ガス103は炭化水素系冷媒であるR600a、オイル102は冷媒ガス103と相溶性のある、例えば合成油や鉱油、ポリオールエステル油を用いているが、炭化水素系冷媒は塩素やフッ素を含まないため分子量が小さく、特に合成油や鉱油とは相溶性が高く、その結果オイル粘度が極端に低下することがある。一般にオイル粘度が低下すると粘性抵抗が下がり給油に対しては不利になり易いにもかかわらず、本実施の形態では低回転で力が落ちる遠心力にあまり遺贈せず、粘性的に引きずられる力で回転上昇するため、例えば600rpmといった低回転でも安定して汲み上げられることが確認できた。

【0070】

また、スリープ346の内径と主軸部120の下方外周との直径方向の隙間は大きすぎるとその間からオイルが落下して給油量が減少してしまうが、100μmから500μmの隙間であれば大きな低下が無いことを確認している。

【0071】

一方、本実施の形態によればスリープ346はボルト160でワッシャ162を介してシャフト125の主軸部120に回転自在に結合されているため、スリープ346と主軸部120の相対位置は上記結合部によって規制されるため、スリープ346と主軸部120との間にはほぼ一定のクリアランスが保たれ、こじりによる側圧はほとんど発生せず、螺旋溝142内で発生する油圧も作用してスリープ346と主軸部120との隙間が維持され、スリープ346と主軸部120との間の摺動摩耗の発生は極めて少ない。

【0072】

その結果、摩耗紛が発生してオイルとともに摺動部に循環し、摺動部に噛みこまれて圧縮要素をロックさせてしまうといったことが無くなり、高い信頼性を備えた圧縮機が実現できた。

【0073】

また主軸部120の下方外周に螺旋溝142を直接刻設しているため、エンドミル等で

主軸部120を回転させながら加工すればよく、生産の自動化が容易である。

【0074】

更にスリープ346は腕部356とともに例えばPBTで一体成形されており、単純な形状であるため、複雑な金型を必要とせず、安価である。

【0075】

さらにスリープ346の腕部356に各々永久磁石358が固定されており、また密閉容器101の底部内面であって永久磁石358と略対向する位置に、所定の空隙をもって永久磁石360が固定されていることで回転が妨げられるため、スリープ346を固定子136に間接的に固定する必要が無く、ボルト160で主軸部120に結合するだけのため極めてシンプルな構成となり、部品や工程が少なくてすむ。従って生産性の高い粘性ポンプを備えることができ、安価な圧縮機を提供することができる。

【0076】

なお、本実施の形態は永久磁石の吸着力を利用したものを例示したが、永久磁石の同極同士をシャフトの回転方向に対し対向配置することで永久磁石の反発力が得られ、この反発力をもってスリープの回転を阻止することによっても同様の作用、効果を得ることができる。

【産業上の利用可能性】

【0077】

以上のように、本発明にかかる圧縮機は信頼性が高く、安価な圧縮機が可能となるため、家庭用冷蔵庫を初めとして、除湿機やショーケース、自販機等、冷凍サイクルを用いたあらゆる用途にも適用できる。

【図面の簡単な説明】

【0078】

- 【図1】本発明の実施の形態1による圧縮機の断面図
- 【図2】本発明の実施の形態1による圧縮機の要部断面図
- 【図3】本発明の実施の形態2による圧縮機の断面図
- 【図4】本発明の実施の形態2による圧縮機の要部断面図
- 【図5】本発明の実施の形態3による圧縮機の断面図
- 【図6】本発明の実施の形態3による圧縮機の要部断面図
- 【図7】従来の圧縮機の要部断面図

【符号の説明】

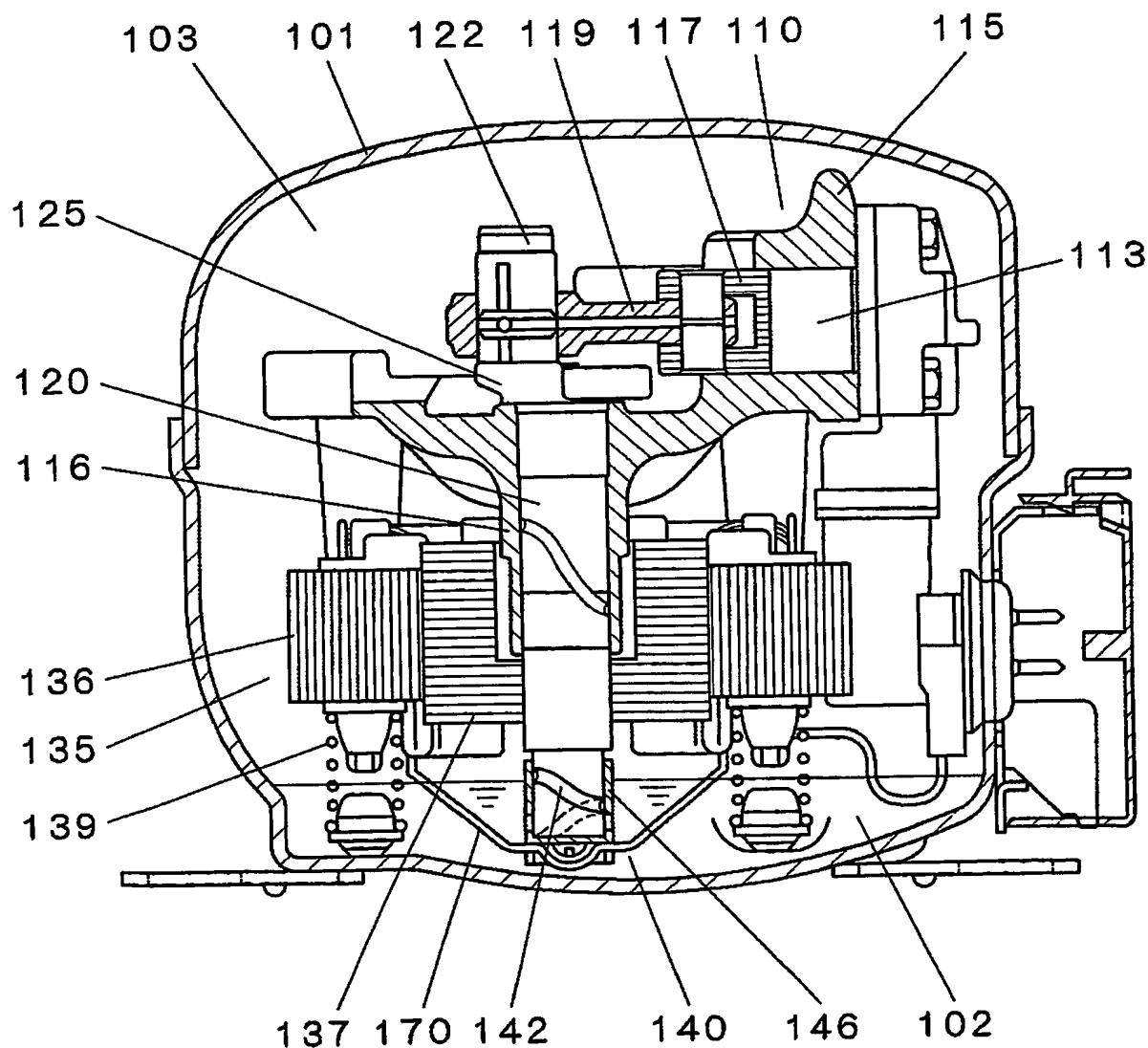
【0079】

- 101 密閉容器
- 102 オイル
- 110, 210, 310 圧縮要素
- 125 シャフト
- 135 電動要素
- 136 固定子
- 137 回転子
- 140, 240, 340 オイルポンプ
- 142 螺旋溝
- 146, 246, 346 スリープ
- 170 ブラケット
- 256 翼部
- 358, 360 永久磁石

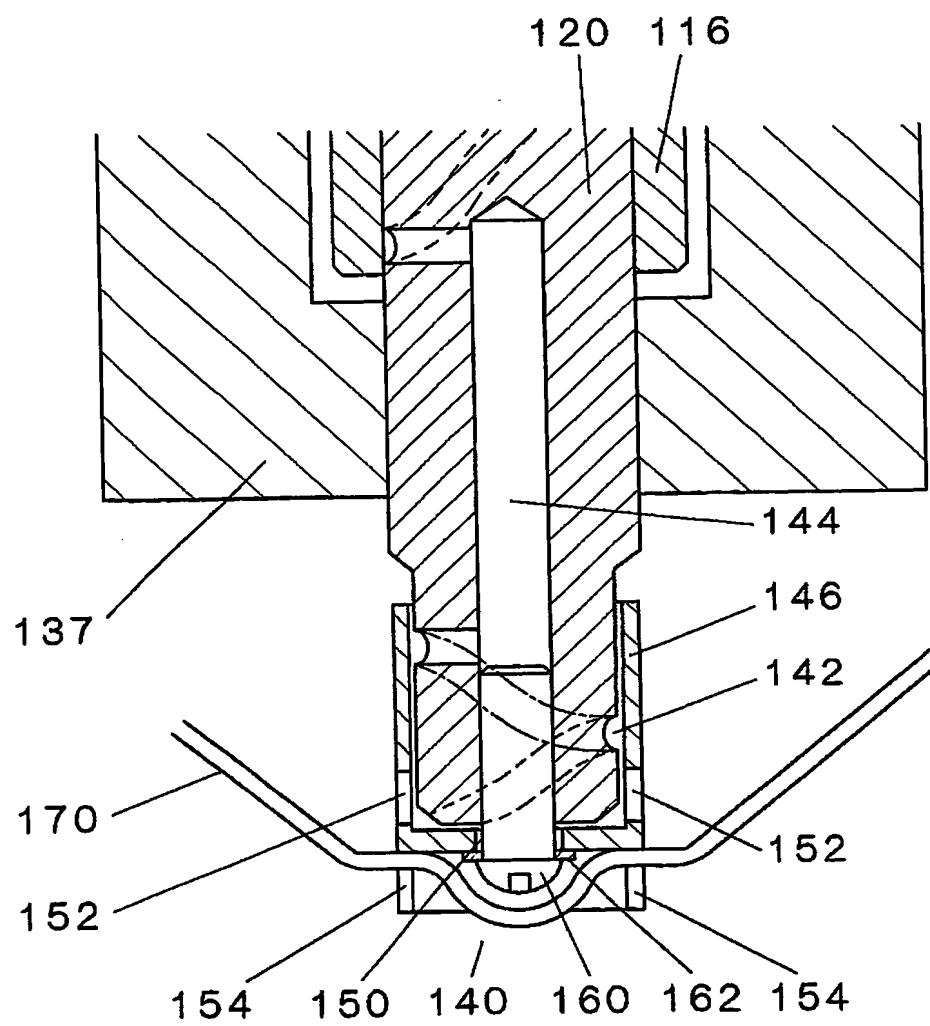
【書類名】図面

【図1】

101	密閉容器	137	回転子
102	オイル	140	オイルポンプ
110	圧縮要素	142	螺旋溝
125	シャフト	146	スリーブ
135	電動要素	170	ブラケット
136	固定子		

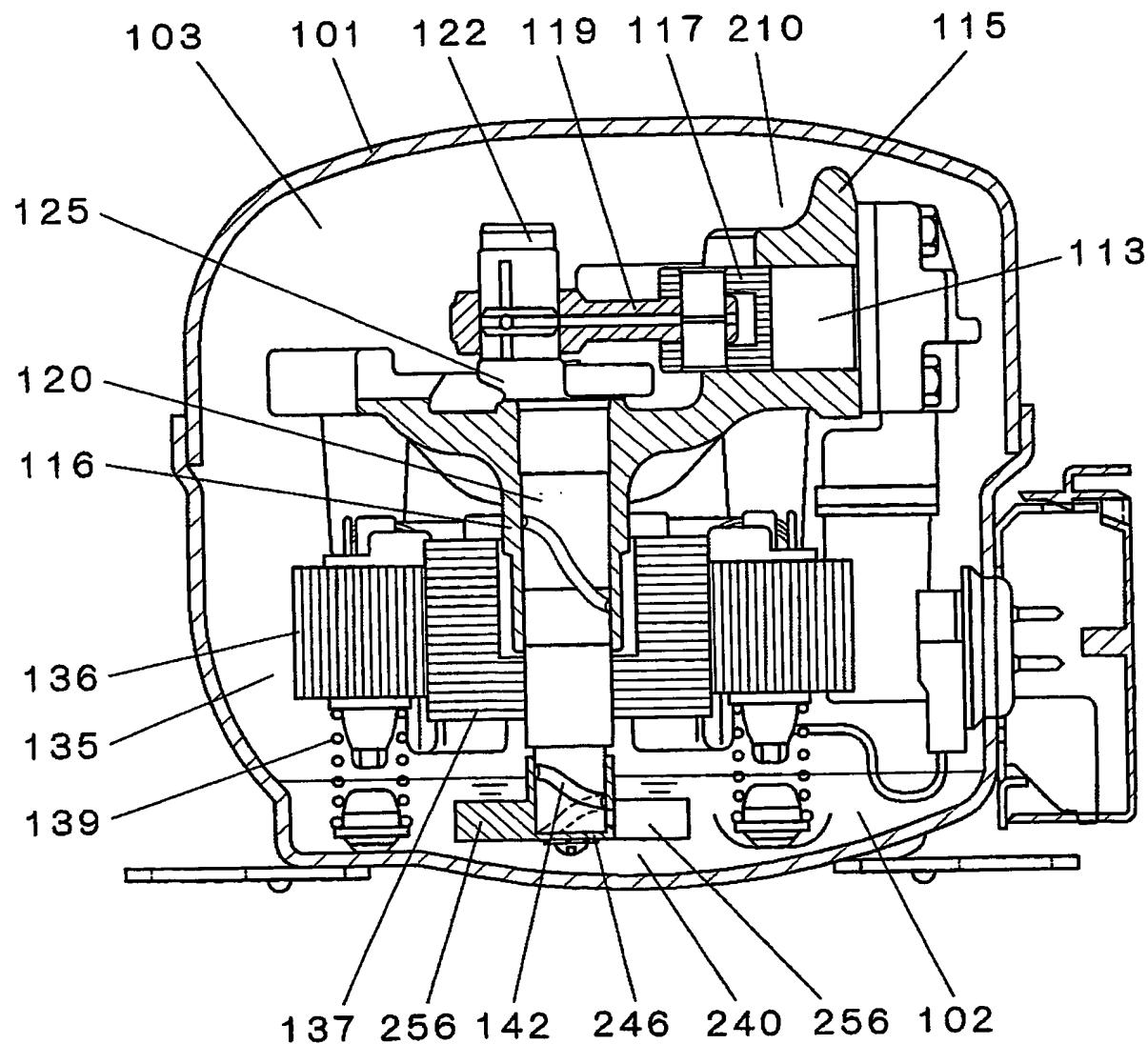


【図2】

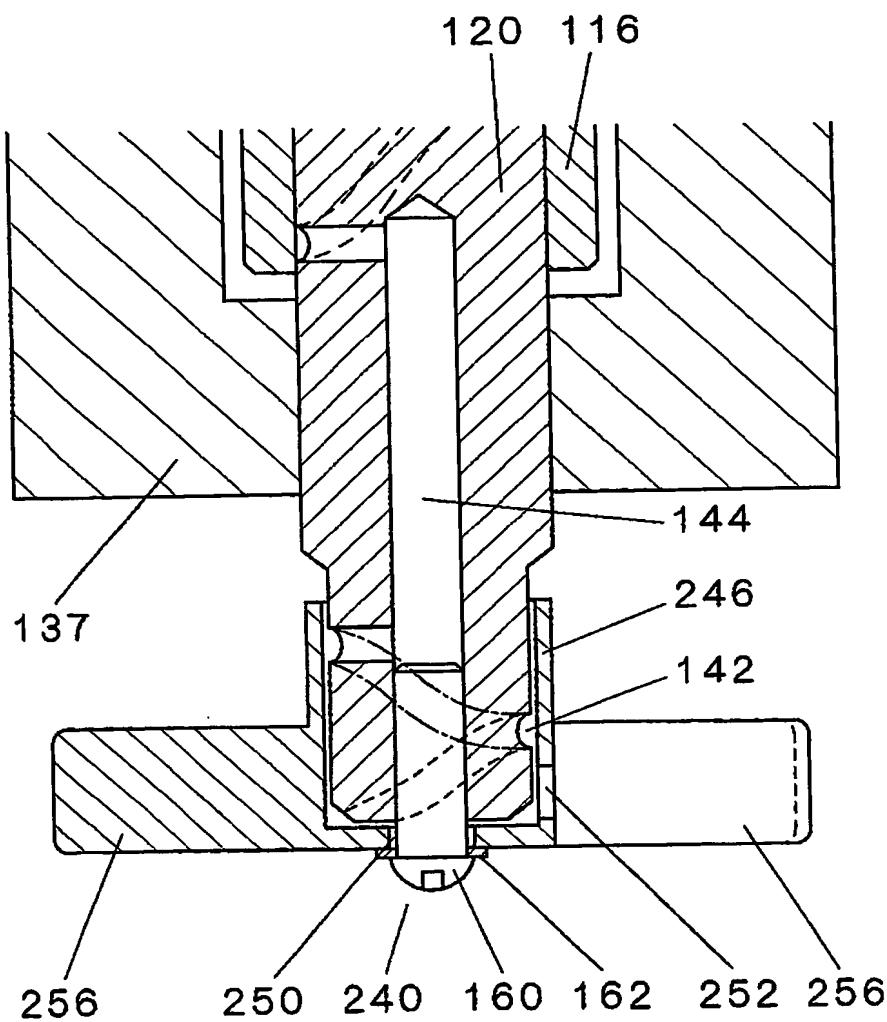


【図3】

210 圧縮要素
240 オイルポンプ
246 スリーブ
256 翼部

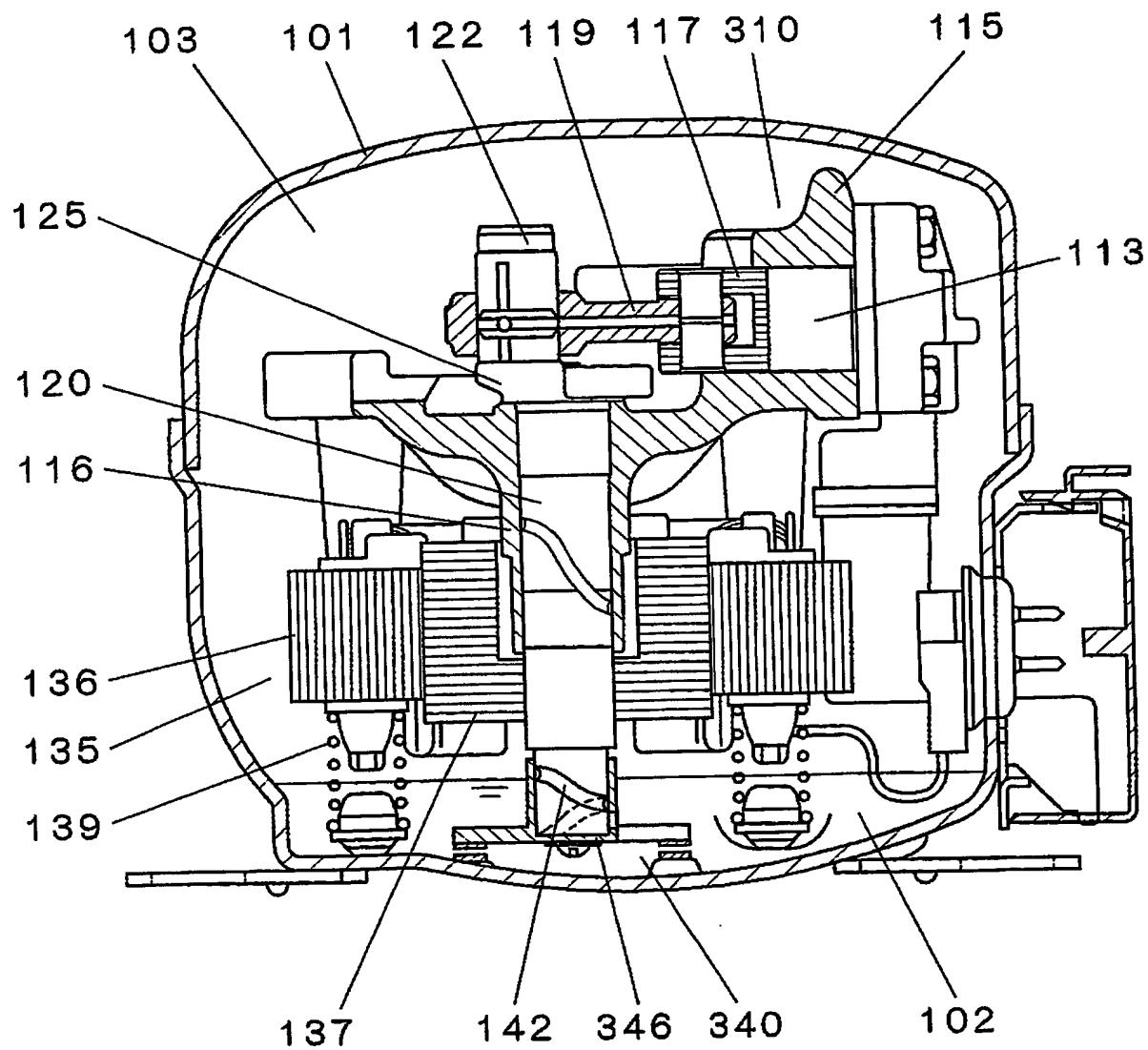


【図4】



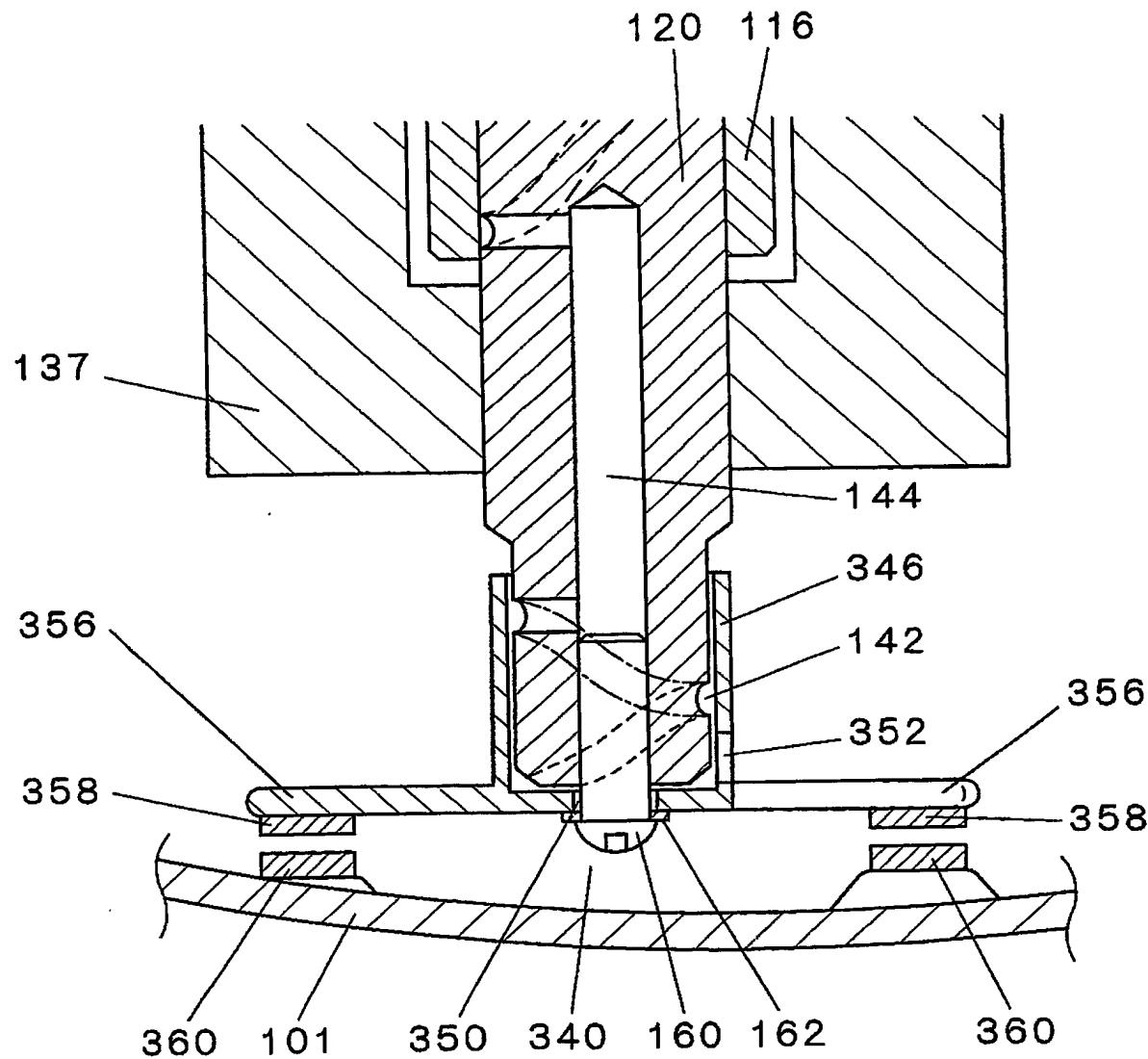
【図 5】

310 圧縮要素
340 オイルポンプ
346 スリーブ

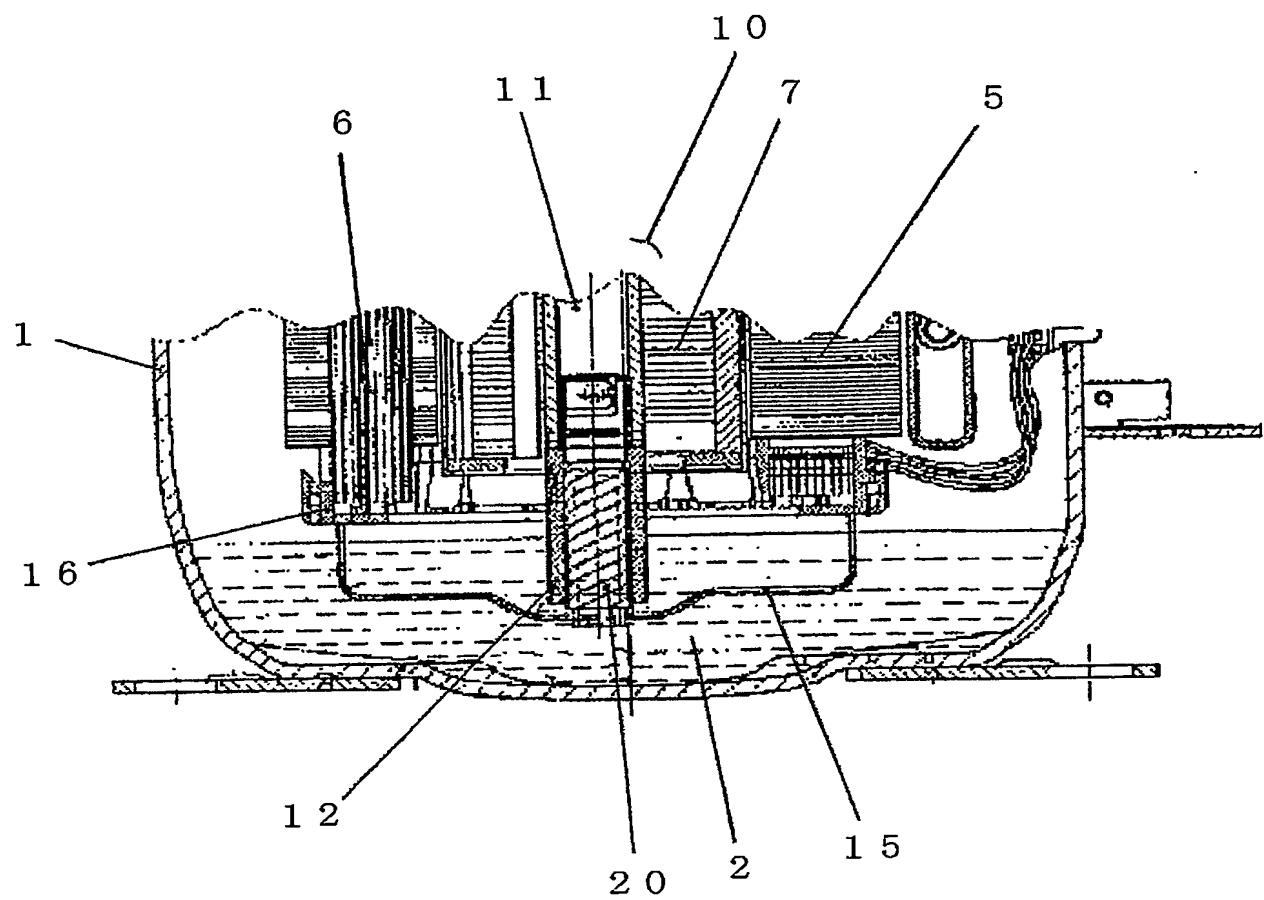


【図6】

358, 360 永久磁石



【図7】



【書類名】要約書

【要約】

【課題】低回転運転においても確実にオイルが上がり、信頼性が高く、安価な圧縮機を提供することを目的とする。

【解決手段】シャフト125の外周に螺旋状に刻設された螺旋溝142とシャフト125の外周に遊嵌した略カップ状のスリープ146とを備え、シャフト125の底部と前記スリープ146の底面部とを回転自在に結合するとともにスリープ146の回転を抑制する回転抑制手段を設けたオイルポンプ140を備えることにより、高い信頼性を有する圧縮機を提供することができる。

【選択図】図2

特願 2003-382195

出願人履歴情報

識別番号 [000005821]

1. 変更年月日 1990年 8月28日

[変更理由] 新規登録

住所 大阪府門真市大字門真1006番地
氏名 松下電器産業株式会社

Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP04/017134

International filing date: 11 November 2004 (11.11.2004)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP
Number: 2003-382195
Filing date: 12 November 2003 (12.11.2003)

Date of receipt at the International Bureau: 27 January 2005 (27.01.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse